

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ФАНЕРА SVEZA MONOLITH БЕРЕЗОВАЯ
Технические условия

СТО 52654419-011-2024

г. Санкт-Петербург
2024 год

Предисловие

Цели и задачи разработки, а также использование стандартов организации на продукцию в РФ установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании» и Федеральным законом от 29 июня 2015 г.

№ 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации».

Правила разработки и оформления установлены ГОСТ Р 1.0-2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения» и ГОСТ Р 1.4-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения», с учетом ГОСТ Р 1.5-2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные. Правила построения, изложения, оформления и обозначения».

Настоящий стандарт может быть использован для работы только с письменного разрешения ООО «СВЕЗА-Лес».

Содержание

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.....	1
2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ.....	1
3 ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ.....	2
4 КЛАССИФИКАЦИЯ И РАЗМЕРЫ.....	2
5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4
6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ	8
7 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ	10
8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	11
9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	11
10 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	11
11 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	12
ПРИЛОЖЕНИЕ А	15
ПРИЛОЖЕНИЕ Б.....	19
ПРИЛОЖЕНИЕ В.....	21
ПРИЛОЖЕНИЕ Г	23
ПРИЛОЖЕНИЕ Д	26
Библиография.....	28

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ НА ПРОДУКЦИЮ

ФАНЕРА SVEZA MONOLITH БЕРЕЗОВАЯ
Технические условия**Birch Plywood SVEZA MONOLITH**
Technical requirements

Дата введения – « 23 » Апреля 2024 г.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт (далее по тексту – стандарт) распространяется на фанеру SVEZA MONOLITH березовую повышенной водостойкости, с специальным многослойным UV покрытием для защиты от внешних воздействий (далее по тексту – фанера SVEZA MONOLITH).

Фанера SVEZA MONOLITH применяется для монолитного строительства и изготовления опалубочных систем.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

ГОСТ 12.4.011-89 Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 3749-77 Угольники поверочные 900 Технические условия.

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия.

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 8925-68 Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция.

ГОСТ 9620-94 Древесина слоистая клееная. Отбор образцов и общие требования при испытании.

ГОСТ 9621-72 Древесина слоистая клееная. Методы определения физических свойств.

ГОСТ 9624-2009 Древесина слоистая клееная. Метод определения предела прочности при скалывании.

ГОСТ 9625-2013 Древесина слоистая клееная. Методы определения предела прочности и модуля упругости при статическом изгибе.

ГОСТ 11358-89 Толщиномеры и стенкомеры индикаторные с ценой деления 0,01 мм и 0,1 мм. Технические условия.

ГОСТ 18321-73 Статический контроль качества. Методы случайного отбора выборки штучной продукции.

ГОСТ 25336-82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры.

ГОСТ 27678-2014 Плиты древесностружечные и фанера. Перфораторный метод определения содержания формальдегида.

ГОСТ 30255-2014 Мебель, древесные и полимерные материалы. Метод определения выделения формальдегида и других вредных летучих химических веществ в климатических камерах.

ГОСТ 30427-96 Фанера общего назначения. Общие правила классификации по внешнему виду.

ГОСТ 31149-2014 Материалы лакокрасочные. Определение адгезии методом решетчатого надреза.

ГОСТ 32155-2013 Плиты древесные и фанера. Определение выделения формальдегида методом газового анализа.

ГОСТ 31975-2017 Материалы лакокрасочные. Метод определения блеска лакокрасочных покрытий под углом 20°, 60° и 85°.

ГОСТ Р 53920-2010 Фанера облицованная. Технические условия.

СТО 52654419-001-2024 Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона березы. Технические условия.

П р и м е ч а н и е – при пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по информационному указателю «Национальные стандарты».

3 ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем стандарте использованы термины:

UV покрытие (UltraViolet coating) – это специальное многослойное покрытие УФ-отверждаемыми лакокрасочными материалами (далее по тексту – ЛКМ) для защиты от внешних воздействий.

Плита-основа - фанера березовая марки ЕХТ / ФСФ, предназначенная для дальнейшего покрытия лаком.

4 КЛАССИФИКАЦИЯ И РАЗМЕРЫ

4.1 Фанеру SVEZA MONOLITH по степени водостойкости клеевого соединения изготавливают марки ЕХТ / ФСФ – фанера повышенной водостойкости клеевого соединения, склеенная фенолоформальдегидными клеями, для внутреннего и наружного использования.

Примечание: фанера SVEZA MONOLITH входит в группу эмиссии формальдегида ЕХТ.

4.2 Фанеру SVEZA MONOLITH изготавливают с типом поверхности «UV/UV» – двухстороннее нанесение лакокрасочных материалов.

4.3 В зависимости от внешнего вида поверхности фанеру SVEZA MONOLITH подразделяют на сорта: M1, M2.

4.4 Фанеру SVEZA MONOLITH изготавливают с частично укывистым (лессирующим) цветным покрытием серого цвета (RAL 7001) – структура древесины видна.

Примечание - по согласованию изготовителя с потребителем возможно использование иных цветных колоров.

4.5 Блеск фанеры SVEZA MONOLITH – 20 %, допуск составляет ± 5 %.

Примечание - по согласованию изготовителя с потребителем возможно изготовление с другим блеском.

4.6 Размеры

4.6.1 Длина и ширина листов фанеры SVEZA MONOLITH должны соответствовать указанным в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

В миллиметрах

Длина (ширина) листов	Предельное отклонение
1220, 1250	$\pm 3,0$
1500, 1525	$\pm 4,0$
2440, 2500	$\pm 4,0$
3000, 3050	$\pm 5,0$

Примечания:

1. Допускается изготавливать фанеру SVEZA MONOLITH других размеров и предельных отклонений по согласованию изготовителя с потребителем
2. Длина листа фанеры SVEZA MONOLITH определяется вдоль направления волокон древесины наружных слоев

4.6.2 Толщина фанеры SVEZA MONOLITH должна соответствовать указанной в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

В миллиметрах

Толщина	Слойность	Предельное отклонение	Толщина минимальная	Толщина максимальная	Разнотолщинность
12	9	$\pm 0,3$	11,7	12,3	0,2
15	11		14,7	15,3	
18	13		17,7	18,3	
21	15		20,7	21,3	

Примечания:

1. Допускается изготавливать фанеру SVEZA MONOLITH других толщин, слойности и предельных отклонений по согласованию изготовителя с потребителем.

4.6.3 Листы фанеры SVEZA MONOLITH должны быть обрезаны под прямым углом.

Косина не должна превышать 1 мм на 1 м длины кромки листа – при методе контроля согласно п.7.4.1.

Разница длин диагоналей не должна превышать 1 мм на 1 м длины кромки листа – при методе контроля согласно п.7.4.2.

4.6.4 Отклонение от прямолинейности кромок фанеры SVEZA MONOLITH не должно превышать 1 мм на 1 м длины кромки листа.

4.7 Условное обозначение фанеры SVEZA MONOLITH должно содержать:

- наименование продукции;
- марку;
- сорт;
- тип поверхности;
- класс эмиссии;
- размеры;
- обозначение настоящего стандарта.

4.7.1 Пример условного обозначения фанеры SVEZA MONOLITH, марки EXT / ФСФ, сорта M1/1, с двухсторонним нанесением лако-красочного материала, класса эмиссии E1, длиной 1220 мм, шириной 2440 мм, толщиной 18 мм:

*Фанера SVEZA MONOLITH березовая / Birch Plywood SVEZA MONOLITH
EXT / ФСФ, M1/1, UV/UV, E1, 1220x2440x18,
СТО 52654419-011-2024*

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

5.1 Характеристики

5.1.1 Для изготовления фанеры SVEZA MONOLITH используют:

- Плиту-основу, изготовленную по СТО-52654419-001 марки EXT / ФСФ, сортом не ниже СР (III), шлифованную с двух сторон (S2S/Ш2) зернистостью шлифовальной ленты не менее 80 мкм.

Минимальная толщина наружных слоев шпона, после шлифования, не должна быть менее половины от начальной толщины наружного слоя.

- УФ-отверждаемые лакокрасочные материалы по технической документации.

- Краску акриловую водно-дисперсионную (RAL 7001) с целью защиты от проникновения влаги.

5.1.2 Наружные и внутренние слои фанеры SVEZA MONOLITH изготовлены из шпона березы.

5.1.3 В зависимости от качества внешнего вида поверхности фанеры SVEZA MONOLITH изготавливают сортов: M1/1, M1/2, M2/2.

5.1.4 Внешний вид поверхности фанеры SVEZA MONOLITH должен соответствовать нормам, установленным в Приложении А.

Термины и определения пороков древесины и дефектов обработки приведены в Приложении Б.

5.1.5 Для заделки сучков, отверстий применяют вставки из шпона формы «овал», «бабочка». Вставки должны прочно держаться и соответствовать цвету древесины и направлению волокон наружного слоя фанеры SVEZA MONOLITH.

5.2 Содержание формальдегида в фанере SVEZA MONOLITH и выделение формальдегида из фанеры SVEZA MONOLITH в воздух помещения должно соответствовать указанному в таблице 3.

Т а б л и ц а 3

Класс эмиссии	Содержание формальдегида	Выделение формальдегида	
		Перфораторный метод, мг/100г абсолютно сухой массы фанеры	Камерный метод, мг/м ³ воздуха
E 0,5	До 4,0 включительно	До 0,01 включительно	До 1,5 включительно
E1	До 8,0 включительно	Свыше 0,01 до 0,124 включительно	Свыше 1,5 до 3,5 включительно или менее 5,0 в течение 3 дней после изготовления

5.3 Физико-механические показатели фанеры SVEZA MONOLITH указаны в таблицах 4 и 5.

Т а б л и ц а 4

Наименование показателя	Толщина, мм	Значение физико-механических показателей
1 Влажность, %, не более	12 – 21	10
2 Предел прочности при статическом изгибе: - вдоль волокон наружных слоев, МПа, не менее - поперек волокон наружных слоев, МПа, не менее	12 – 21	60 30
3 Модуль упругости при статическом	12 – 21	

Окончание таблицы 4

Наименование показателя	Толщина, мм	Значение физико-механических показателей
изгибе: - вдоль волокон, МПа, не менее - поперек волокон, МПа, не менее		6000 3000
4 Адгезия UV покрытия с плитой-основой	12 – 21	Покрытие UV не должно отслаиваться от плиты-основы
5 Блеск фанеры SVEZA MONOLITH: - 20 %, допуск, %	12 – 21	± 5
6 Устойчивость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH к пару	12 – 21	Нет набухания. Незначительная потеря глянца. Пузырей нет
7 Устойчивость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH к гидроксиду натрия (NaOH)	12 – 21	Цвет раствора от бесцветного до светло-желтого. Легкое изменение глянца, облицовочное покрытие твердое и не поддается механическим воздействиям, присутствует след от горловины бьюксы
8 Устойчивость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH к бетону	12 – 21	Нет окрашивания бетона. Нет изменения глянца, облицовочное покрытие твердое
9 Устойчивость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH к растрескиванию	12 – 21	Индекс растрескивания не более 80
10 Водопроницаемость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH (тест «Cobb»), г/м ² , не более	12 – 21	400

Т а б л и ц а 5

Среднее значение предела прочности при скалывании по клеевому слою, МПа	Разрушение по древесине, %
Свыше 0,2 до 0,4 вкл.	Свыше или равно 80
Свыше 0,4 до 0,6 вкл.	Свыше или равно 60
Свыше 0,6, но менее 1,0	Свыше или равно 40
1,0 и более	-

П р и м е ч а н и я:
1 Подготовка к испытанию фанеры SVEZA MONOLITH марки EXT / ФСФ проводится по одному из трех способов:
1.1 выдержка в течение 24 часов в воде при $(20 \pm 3) ^\circ\text{C}$, кипячение в воде в течение 4 часов, высушивание в вентилируемом шкафу в течение (16-20) часов, повторная выдержка в кипящей воде в течение 4 часов, охлаждение в воде в течение 1 часа;
1.3 выдержка в течение 24 часов в воде при $(20 \pm 3) ^\circ\text{C}$;
1.4 кипячение в течение (72 ± 1) часов, охлаждение в воде в течение 1 часа
Способ подготовки образцов выбирается по согласованию изготовителя с потребителем
2 Процент разрушения по древесине определяют визуально
3 Испытания на скалывание проводят в разных клеевых слоях по согласованию изготовителя с потребителем

5.4 Учет фанеры SVEZA MONOLITH производят в кубических метрах. Расчет объема одного листа производится без округления. Объем сформированных пакетов фанеры SVEZA MONOLITH и объем партии – с точностью до 0,001 м³. Площадь листа фанеры SVEZA MONOLITH учитывают с точностью до 0,01 м², площадь листов в партии – с точностью до 0,5 м².

5.5 Пакетирование фанеры SVEZA MONOLITH

Фанера SVEZA MONOLITH должна быть сформирована в пакеты высотой 400, 600, 900 мм отдельно по сортам, размерам, толщинам.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем упаковывать фанеру SVEZA MONOLITH в пакеты другой высоты.

5.6 Упаковка и маркировка готовых пачек фанеры SVEZA MONOLITH.

5.6.1 Пачки фанеры SVEZA MONOLITH подлежат упаковке, обеспечивающей целостность и сохранность её при транспортировке.

Основные способы и виды упаковки регламентируются ООО "СВЕЗА-Лес". По согласованию изготовителя с потребителем допускаются другие способы и виды упаковки фанеры SVEZA MONOLITH.

5.6.2 Маркировка упакованных пачек фанеры SVEZA MONOLITH производится этикетками на самоклеящейся основе. Надпись наносится на русском и/или английском языке на двух параллельных или перпендикулярных друг к другу боковых обкладках. Содержание надписи на обеих обкладках одинаково:

- торговая марка;
- наименование продукта – Фанера SVEZA MONOLITH березовая / Birch Plywood SVEZA MONOLITH;

- геометрические размеры, толщина фанеры SVEZA MONOLITH и допуски по толщине (при необходимости);
- сорт фанеры SVEZA MONOLITH;
- марка фанеры SVEZA MONOLITH;
- тип поверхности (UV/UV);
- количество листов в пачке;
- смена;
- дата производства фанеры SVEZA MONOLITH;
- класс эмиссии;
- номер заказа по специальным условиям (наносится по согласованию изготовителя с потребителем);
- нормативно-технический документ, по которому производится фанера SVEZA MONOLITH;
- наименование и адрес изготовителя;
- знаки сертификации и отметка технического контроля;
- манипуляционные знаки: «Беречь от влаги» и «Крюками не брать»;
- штрих код - при наличии терминала сбора данных (сканера).

Для удобства работы на складе допускается нанесение дополнительной маркировки в виде этикетки или с помощью трафарета.

6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1 Фанеры SVEZA MONOLITH принимают партиями.

Партией считают определенное количество листов фанеры SVEZA MONOLITH одного сорта, толщины и размеров.

Партия должна быть оформлена одним документом, содержащим:

- торговая марка;
- наименование и адрес изготовителя;
- условное обозначение фанеры SVEZA MONOLITH;
- объем партии;
- нормативно-технический документ, по которому производится фанера SVEZA MONOLITH.

6.2 Проверку качества и размеров листов фанеры SVEZA MONOLITH осуществляют выборочным контролем. При выборочном контроле листы фанеры SVEZA MONOLITH отбирают «вслепую» по ГОСТ 18321 в количестве, указанном в таблице 6.

Т а б л и ц а б

В листах

Объем партии	Контролируемый показатель по пунктам			
	4.6.1; 4.6.2; 4.6.3; 4.6.4		5.1.4	
	Объем выборки	Приемочное число	Объем выборки	Приемочное число
До 500	8	1	13	1
От 501 до 1200	13	1	20	2
От 1201 до 3200	13	1	32	3
От 3201 до 10000	20	2	32	3

6.3 Влажность, предел прочности при скалывании по клеевому слою, предел прочности при статическом изгибе вдоль и поперек волокон наружных слоев, модуль упругости при статическом изгибе вдоль и поперек волокон наружных слоев контролируют для каждой толщины и слойности фанеры SVEZA MONOLITH не реже одного раза в месяц.

Допускается контроль для каждой партии по согласованию изготовителя с потребителем, для этого отбирают 0,1 % листов от партии, но не менее одного листа.

6.4 Для контроля содержания и/или выделения формальдегида отбирают один лист фанеры SVEZA MONOLITH от любого объема выборки.

Показатель содержания формальдегида контролируют не реже одного раза в 30 суток в составе группы эмиссии формальдегида EХТ.

Показатель выделения формальдегида контролируют не реже одного раза в 7 суток в составе группы эмиссии формальдегида EХТ.

6.5 Результаты испытаний по содержанию или выделению формальдегида и физико-механических испытаний партии фанеры, изготовленной по СТО 52654419-001, допускается распространять на фанеру SVEZA MONOLITH, произведенную из той же партии.

6.6 Партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта и принимают, если в выборках:

- количество листов фанеры SVEZA MONOLITH, не отвечающих требованиям настоящего стандарта по размерам, косине, прямолинейности, дефектам обработки, меньше или равно приемочному числу, установленному в таблице б;

- физико-механические свойства соответствуют значениям, установленным в таблицах 4 и 5;

- содержание и/или выделение формальдегида соответствует нормам, установленным в таблице 3.

7 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

7.1 Отбор образцов – по ГОСТ 9620, ГОСТ 27678, ГОСТ 30255, ГОСТ 32155, [1] - [2].

7.2 Длину и ширину фанеры SVEZA MONOLITH измеряют в двух точках параллельно кромкам на расстоянии не менее 100 мм от кромок металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с погрешностью 1 мм. За фактическую длину (ширину) листа принимают среднее арифметическое значение результатов двух измерений.

7.3 Толщину измеряют на расстоянии не менее 25 мм от кромок по середине каждой стороны листа.

За фактическую толщину листа принимают среднее арифметическое значение результатов четырех измерений.

Для измерения толщины используют приборы:

- толщиномер по ГОСТ 11358 с ценой деления не более 0,1 мм;
- микрометр по ГОСТ 6507 с ценой деления не более 0,1 мм.

Разнотолщинность в одном листе фанеры SVEZA MONOLITH определяют, как разницу между наибольшей и наименьшей толщиной четырех измерений.

7.4 Косина листа фанеры SVEZA MONOLITH

7.4.1 Косину листа фанеры SVEZA MONOLITH измеряют по ГОСТ 30427. Косину измеряют угольником по ГОСТ 3749 и определяют измерением наибольшего отклонения кромок листа от поверхности угольника металлической линейкой по ГОСТ 427 с погрешностью 1 мм.

7.4.2 Допускается определять размер косины по разнице длин диагоналей листа, измеряемых металлической рулеткой по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм.

7.5 Отклонение от прямолинейности

Отклонение от прямолинейности кромок листа фанеры SVEZA MONOLITH определяют измерением максимального зазора между кромкой листа и кромкой металлической линейки щупом по ГОСТ 8925 с погрешностью 0,2 мм.

7.6 Покоробленность – по ГОСТ 30427.

7.7 Влажность – по ГОСТ 9621, [3].

7.8 Предел прочности при скалывании по клеевому слою – по ГОСТ 9624, [4].

7.9 Предел прочности и модуль упругости при статическом изгибе – по ГОСТ 9625, [5].

7.10 Измерение дефектов обработки по ГОСТ 30427.

7.11 Адгезия UV покрытия с плитой-основой - по ГОСТ 31149.

7.12 Блеск фанеры SVEZA MONOLITH контролируют блескомером (прибор для измерения блеска) по ГОСТ 31975.

7.13 Устойчивость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH к пару – по ГОСТ Р 53920.

7.14 Устойчивость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH к гидроокиси натрия (NaOH) – по ГОСТ Р 53920.

7.15 Устойчивость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH к бетону – в соответствии с Приложением В.

7.16 Устойчивость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH к растрескиванию – в соответствии с приложением Г.

7.17 Водопроницаемость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH (тест «Cobb») - в соответствии с приложением Д.

7.18 Содержание формальдегида – по ГОСТ 27678, выделение формальдегида в окружающую среду – по ГОСТ 30255, ГОСТ 32155 и [1].

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Фанеру SVEZA MONOLITH транспортируют в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировке необходимо избегать сильного увлажнения фанеры SVEZA MONOLITH во избежание разбухания по краям, покоробленности листов, сильного вдавливания упаковочных ремней или иной потери качества.

8.2 Хранение фанеры SVEZA MONOLITH

Фанеру SVEZA MONOLITH хранят в упаковке в виде горизонтально уложенных пакетов на поддонах или деревянных прокладках в закрытых помещениях, защищающих фанеру от атмосферных осадков, при температуре от минус 40 °С до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие качества фанеры SVEZA MONOLITH требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения фанеры SVEZA MONOLITH - 5 лет со дня получения ее потребителем.

При использовании фанеры SVEZA MONOLITH для дальнейшей обработки рекомендуется обратиться к производителю для уточнения свойств и характеристик фанеры.

10 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

10.1 Содержание вредных химических веществ, выделяемых при эксплуатации изделий из фанеры SVEZA MONOLITH в воздух жилых помещений и общественных зданий не должно превышать требования [6], [7], [8].

10.2 Фанера SVEZA MONOLITH должна изготавливаться с применением материалов и компонентов, разрешенных для их использования национальными органами санитарно-эпидемиологического надзора.

10.3 К производству фанеры SVEZA MONOLITH допускаются лица не моложе 18 лет и не имеющие медицинских противопоказаний. Медосмотры проводятся в соответствии с действующими приказами Минздрава РФ.

10.4 Лица, связанные с изготовлением фанеры SVEZA MONOLITH, должны быть обеспечены в соответствии с действующими нормативами средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

10.5 Значение удельной активности цезия-137 в фанере SVEZA MONOLITH не должно превышать гигиенические нормативы, установленные в требованиях [9].

10.6 Состав фанеры SVEZA MONOLITH не содержит сырье, материалы и компоненты, классифицируемые, как опасные отходы.

10.7 Фанера SVEZA MONOLITH имеет, как правило, длительный срок службы, и существует несколько способов её утилизации. Утилизация фанеры SVEZA MONOLITH должна производиться с учетом требований по утилизации действующего законодательства разных стран.

11 РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

11.1 Фанера SVEZA MONOLITH предназначена для многократного использования. Соблюдение правил по применению и хранению фанеры SVEZA MONOLITH позволит увеличить срок ее службы.

11.2 Фанеру SVEZA MONOLITH необходимо защищать от контакта с водой и попадания солнечных лучей. Для этого листы фанеры SVEZA MONOLITH необходимо складировать в крытом помещении или укрыть надежным водонепроницаемым покрытием (материалом).

Листы фанеры SVEZA MONOLITH необходимо складировать на очищенной от грязи и луж ровной площадке в горизонтальном виде так, чтобы исключить риск их повреждения транспортом или оборудованием.

Необходимо избегать хранения листов фанеры SVEZA MONOLITH в очень жарких и сухих местах - это может привести к их короблению.

11.3 Допускается незначительное отклонение по толщине фанеры SVEZA MONOLITH под воздействием влажного воздуха во время транспортировки по краю на расстоянии до 50 мм от кромки.

11.4 Распиловка фанеры SVEZA MONOLITH

Распиловку фанеры SVEZA MONOLITH на детали необходимо производить с использованием ленточных или дисковых пил.

С целью получения чистого среза, распиловка должна выполняться правильно - сначала распиловка производится поперек направления волокон лицевой стороны, затем вдоль. Этот способ позволяет избежать расщепления углов и снизить размеры и количество сколов на пласти.

При распиловке круглой пилой рекомендуются высокая скорость и низкий коэффициент подачи.

В случае осуществления распиловки, для предотвращения поглощения фанерой SVEZA MONOLITH влаги, торцы в обязательном порядке обрабатываются специальными видами водно-дисперсионной краски на основе акрилата или иным герметиком.

11.5 Сверление фанеры SVEZA MONOLITH

Все производимые при монтажных работах отверстия для исключения попадания влаги в фанеру SVEZA MONOLITH должны заполняться водно-дисперсионной краской на основе акрилата или иным герметикам, а поверхности листа рекомендуется обрабатывать гидрофобизирующим составом.

С целью получения отверстия с ровными краями необходимо использовать сверло достаточно острое и оснащенное передним резакком.

Сверление следует начинать с лицевой стороны. Во избежание расщеплений на оборотной стороне фанеры SVEZA MONOLITH рекомендуется использовать подкладочный лист.

Во избежание расщепления слоев фанеры SVEZA MONOLITH при использовании гвоздей рекомендуется применять гвозди с резьбой или специальные шурупы. Рекомендованным считается расстояние от края листа до гвоздя (12 – 15) мм.

11.6 Перед проведением опалубочных работ поверхность фанеры SVEZA MONOLITH должна быть покрыта разделительным составом.

По окончании опалубочных работ поверхность фанеры SVEZA MONOLITH должна очищаться от остатков бетонной смеси и обязательно должна быть просушена в горизонтальном состоянии под навесом. Несоблюдение этого пункта приводят к короблению и снижению срока службы фанеры SVEZA MONOLITH.

11.7 При продолжительном применении в фанере SVEZA MONOLITH значительно повышается содержание влаги, что снижает ее прочностные показатели.

В связи с этим является необходимым проведение сушки фанеры SVEZA MONOLITH. Во избежание внешних деформаций просушивание фанеры необходимо осуществлять естественным путем.

11.8 Опалубочные формы следует складировать так, чтобы их лицевая сторона была защищена от солнца. Прямое солнечное воздействие приводит к быстрому высушиванию наружного слоя шпона и повреждению UV покрытия.

11.9 Рекомендовано ремонтировать небольшие царапины с помощью соответствующей мастики, восковых мелков, шпаклевки.

11.10 Глубокие царапины, отверстия от гвоздей или шурупов необходимо ремонтировать с помощью мастики или эпоксидной шпаклевки. Для ремонта более широких повреждений применяют деревянные вставки.

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

Нормы ограничения дефектов для сортов фанеры SVEZA MONOLITH

Нормы ограничения дефектов для сортов фанеры SVEZA MONOLITH приведены в таблице А.1

Т а б л и ц а А. 1

Наименование дефектов	Нормы ограничения дефектов для сортов	
	M1	M2
1. Сучки булавочные	допускаются	
2. Сучки здоровые сросшиеся светлые и темные	допускаются	
3. Сучки частично сросшиеся при условии заделки замазками	допускаются в числе сросшихся сучков диаметром до 15 мм в количестве не более 10 шт./м ²	допускаются
4. Сучки несросшиеся, выпадающие, отверстия от них (без включения коры) при условии заделки замазками	допускаются диаметром до 6 мм без ограничения количества	допускаются
5. Трещины сомкнутые	допускаются	
6. Трещины разошедшиеся, при условии заделки замазками	допускаются длиной до 600 мм шириной до 2 мм в количестве не более 2 шт./м ширины листа	
7. Отклонения в строении древесины (наклон волокон, свилеватость, завиток, глазки)	допускаются	
8. Пороки строения древесины (прорость сросшаяся светлая и темная)	светлая прорость - допускается, темная прорость допускается в размере сросшихся сучков	
9. Пороки строения древесины (прорость открытая)	допускаются в общем числе с нормами для несросшихся сучков	
10. Здоровое изменение окраски (ложное ядро)	допускается	
11. Здоровое изменение окраски (пятнистость, прожилки, следы от прожилков)	допускаются	
12. Здоровое изменение окраски (групповые прожилки)	допускается	

Продолжение Таблицы А. 1

Наименование дефектов	Нормы ограничения дефектов для сортов	
	М1	М2
13. Химические окраски; заболонные грибные окраски (синева, цветные заболонные пятна), изменение окраски при хранении древесины	допускаются	
14. Пятна производственного характера (следы от балок, полосы)	допускаются	
15. Градиентные пятна (цветовые отличия, темный шпон)	допускаются	
16. Биологические повреждения (червоточина)	допускаются в общем числе с нормами по несросшимся сучкам	
17. Изменение окраски с частичным нарушением целостности древесины	не допускается	
18. Заделка сучков и отверстий вставками из древесины	допускается	
19. Двойная вставка	допускаются	
18. Валики от накладок (следы от накладок)	не допускаются	
20. Нахлестка (след нахлеста шпона, трещины на внутренних слоях)	не допускаются	
21. Частицы шпона, вклеенные в наружный слой	не допускаются	допускаются
22. Просачивание клея	допускается до 5 % поверхности листа	допускаются
23. Механические повреждения, наколы, запилы, рубчики, бугорки, гребешки	не допускаются	
24. Вмятины	допускаются диаметром до 6 мм в количестве не более 1 шт./м ² при условии целостности UV покрытия	допускаются глубиной не более 0,5 мм при условии целостности UV покрытия
25. Царапины	не допускаются	допускаются при условии целостности UV покрытия
26. Пузыри, расслоение, закорина	не допускаются	
27. Местные вздутия на поверхности листа	не допускаются	допускаются диаметром не более 100 мм в количестве не более 1 шт./м ²

Продолжение Таблицы А.1

Наименование дефектов	Нормы ограничения дефектов для сортов	
	М1	М2
28. Нешлифованные пятна (неоднородная шлифовка)	не допускаются	
29. Сошлифовка наружных слоев на пласти	не допускается	
30. Сошлифовка наружных слоев на кромке	не допускается	
31. Металлические включения	не допускаются	
32. Дефекты обрезки, сколы на кромке	допускаются длиной не более 3 мм при условии покрытия влагозащитной краской	допускаются длиной не более 10 мм при условии покрытия влагозащитной краской
33. Недостача шпона во внутренних слоях	не допускается	допускается по одной кромке глубиной не более 5 мм
34. Слабый угол	не допускается	допускается
35. Лушение не гладкое	не допускается	
36. Волнистость, ворсистость, рябь	не допускается	
37. Карман (без включения коры)	допускается	
38. Подтеки краски	допускаются шириной не более 5 мм	допускаются
39. Лаковая полоса	не допускается	
40. Черная полоса (прогар от UV ламп)	не допускается	
41. Не отвержденный (мокрый)	не допускается	
42. Непрокрас лаком	не допускается	
43. Наплыв лака на кромке	не допускается	
44. Белесые пятна на пласти листа или частичное отсутствие / недостаток ЛКМ	не допускается	
45. Апельсиновая корка на пласти	не допускается	
46. Апельсиновая корка на кромке	не допускается	
47. Полосы от конвейеров /цепей /роликов на UV покрытии	не допускаются	допускаются
48. «Зашлифованная» лаковая полоса на пласти	не допускается	допускается

Окончание Таблицы А.1

Наименование дефектов	Нормы ограничения дефектов для сортов	
	М1	М2
49. Полосы от шлифовальных / графитовых лент	не допускаются	допускаются
50. След от выпавшей вставки во внутренних слоях	не допускается	допускается
51. Отверстие от сучка (не отремонтированное)	не допускается	допускается
52. Полоса от шлифовки шлифовальным / вальцовочным валом	не допускается	допускается
53. Покоробленность	допускается со стрелой прогиба не более 15 мм на 1 м длины диагонали листа фанеры	
54. Отклонения от допустимых геометрических размеров	геометрические размеры в соответствии с пунктами 4.4.1, 4.4.2, 4.4.3, 4.4.4	

Примечание - Пороки, не указанные в Приложении А, не допускаются.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(обязательное)

Термины и определения дефектов обработки

Термины и определения дефектов обработки приведены в таблице Б.1

Т а б л и ц а Б. 1

Наименование дефектов обработки	Определение
Вмятины	Местное вдавливание наружного слоя без повреждения UV покрытия
Царапины	Повреждение UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH острым предметом в виде узкого длинного углубления или местное вдавливание наружного слоя с повреждением UV покрытия
Местные вздутия на поверхности листа	Частичное отслоение UV покрытия от поверхности листа фанеры SVEZA MONOLITH
Дефекты обрезки, сколы на кромке	Дефекты, характеризующиеся отсутствием UV покрытия по краю листа фанеры SVEZA MONOLITH
Недостача шпона во внутренних слоях	Дефект, характеризующийся отсутствием части шпона внутреннего слоя, кроме торцевых сучков и трещин
Подтеки краски	Попадание краски на пластъ листа фанеры SVEZA MONOLITH
Лаковая полоса	Дефект, характеризующийся наличием полосы из лака на фанере SVEZA MONOLITH, образованной вследствие останова вальцовой машины
Черная полоса (прогар от UV ламп)	Дефект, характеризующийся наличием полосы черного цвета с нарушением UV покрытия, образованной от УФ ламп
Не отвержденный (мокрый)	Дефект, характеризующийся наличием на поверхности фанеры SVEZA MONOLITH не отвержденного (мокрого) лака
Непрокрас лаком	Дефект, характеризующийся отсутствием UV покрытия
Наплыв лака на кромке	Дефект, характеризующийся наличием утолщения на кромке листа, вызванном наплывом лака
Белесые пятна на пласти листа или частичное отсутствие / недостаток ЛКМ	Дефект, характеризующийся наличием белесых пятен на пласти листа, вызванных отсутствием / недостатком ЛКМ
Апельсиновая корка на пласти	Дефект, характеризующийся наличием на пласти фанеры SVEZA MONOLITH чередующихся углублений и выступов неправильной формы, вследствие покрытия лаком плиты-основы с дефектами шлифования / следами ручной доработки

Окончание Таблицы Б. 1

Наименование дефектов обработки	Определение
Апельсиновая корка на кромке	Дефект, характеризующийся наличием на кромке фанеры SVEZA MONOLITH чередующихся углублений и выступов неправильной формы, вследствие покрытия лаком плиты-основы с дефектами шлифования / следами ручной доработки
Полосы от конвейеров /цепей /роликов на лакокрасочном покрытии	Дефект, характеризующийся наличием на пласти фанеры SVEZA MONOLITH полос, образованных от конвейеров, цепей, роликов
«Зашлифованная» лаковая полоса на пласти	Дефект, характеризующийся наличием на пласти фанеры SVEZA MONOLITH зашлифованной лаковой полосы
Полосы от шлифовальных / графитовых лент	Дефект, характеризующийся наличием на пласти фанеры SVEZA MONOLITH полос, образованных от шлифовальных / графитовых лент
След от выпавшей вставки во внутренних слоях	Дефект, характеризующийся наличием на пласти фанеры SVEZA MONOLITH визуального эффекта пузыря / вздутия
Отверстие от сучка (не отремонтированное)	Дефект, характеризующийся наличием на пласти фанеры SVEZA MONOLITH углубления, не заполненного грунтом
Полоса от прошлифовки шлифовальным /вальцовочным валом	Дефект, характеризующийся наличием на пласти фанеры SVEZA MONOLITH полос, образованных от прошлифовки шлифовальным / вальцовочным валом

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)

**Метод определения устойчивости UV покрытия фанеры SVEZA
MONOLITH к бетону**

1.1 Для проведения испытаний применяют:

- емкость для приготовления бетонного раствора;
- цемент марки М 500;
- песок строительный;
- 5%-ый раствор NaOH;
- стаканчики бумажный/пластиковый;
- лампа UV.

1.2 Для проведения испытания отбирают 2 образца фанеры SVEZA MONOLITH размером 100x100 мм. Испытаниям должны подвергаться обе пласти образца (верхняя и нижняя). Кондиционирование образцов не требуется.

1.3 Проведение испытаний и оценка результатов.

Приготовить раствор бетона из соотношений:

- цемент марки М 500 – 1 часть;
- песок строительный – 2 части;
- 5%-ый раствор NaOH – 1/4 части;
- вода – (0,5-1) часть (вводится до получения однородной массы).

1/3 стаканчика заполняют бетонным раствором, закрывают стороной образца с UV покрытием, переворачивают на 180° и устанавливают на горизонтальную поверхность.

Через трое суток (после окончательного отверждения раствора) стаканчик с застывшим бетоном удаляют с поверхности фанеры SVEZA MONOLITH в отвержденном состоянии и сушат в течение трех дней. На четвертые сутки визуально оценивают изменение цвета отвержденного бетона и изменение структуры поверхности фанеры SVEZA MONOLITH.

Для ускорения процесса высыхания бетона допускается использовать лампу UV. Лампу UV устанавливают на расстоянии 40 см от бетона, высушивание производят в течении 5 часов. На шестой час после испытаний визуально оценивают изменение цвета отвержденного бетона и изменение структуры поверхности фанеры SVEZA MONOLITH.

Устойчивость UV покрытия фанеры SVEZA MONOLITH к бетону оценивают по трех-бальной шкале по изменению цвета отвержденного бетона и структуре испытываемой поверхности в соответствии с таблицей В.1

Окончание Приложения В

Таблица В.1

Полученный результат	Оценка цвета отвержденного бетона	Оценка изменения UV покрытия
1 Полное (нормальное) отверждение UV покрытия	Нет окрашивания бетона	Нет изменения глянца, UV покрытие твердое
2 Частичное недоотверждение UV покрытия	Частичное окрашивание краев бетона	Легкое изменение глянца, UV покрытие с потерей окраски
3 Полное недоотверждение UV покрытия	Все края бетона окрашены	Отсутствие глянца, размягчение и вздутие поверхности, полная потеря окраски

ПРИЛОЖЕНИЕ Г
(обязательное)

**Метод определения устойчивости UV покрытия фанеры
SVEZA MONOLITH к растрескиванию**

1.1 Аппаратура, приборы, инструменты, химическая посуда, материалы:

Для проведения испытаний применяют:

- вентилируемый сушильный шкаф;
- трафарет для нанесения насечек;
- приспособление для нанесения насечек (стамеска);
- молоток/киянка для пробития насечек.

1.2 Отбор и подготовка образцов

Размеры образцов – 250 мм x 250 мм.

Количество образцов – 3 штуки.

Кондиционирование образцов не требуется.

Торцы образцов не обрабатывают.

1.3 Проведение испытаний

На поверхности образцов на расстоянии не менее 50 мм от кромок молотком с помощью приспособления делают насечки длиной 10 мм параллельно направлению волокон рубашечного слоя. Пробиты должны быть пленка и рубашечный слой.

Насечки должны быть расположены по двум параллельным линиям, по три пробития в каждой, с небольшим смещением, чтобы избежать соединения трещин от разных пробитий.

Насечки необходимо делать с обеих сторон образцов по 6 штук, всего на каждом образце должно быть по 12 насечек.

Для удобства нанесения насечек используют трафарет (рис. Г.1). Трафарет накладывают на поверхность образца так, чтобы длина насечек совпадала с направлением волокон рубашечного слоя.

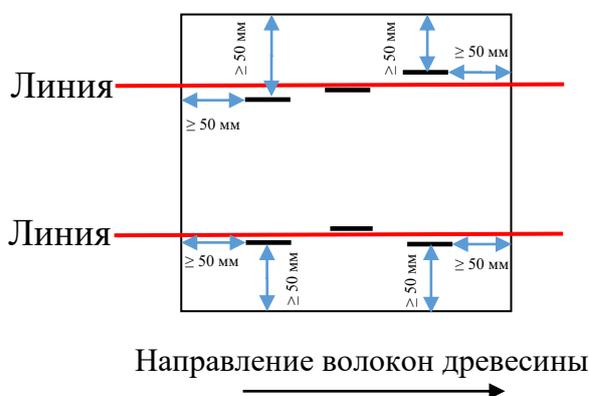


Рисунок Г.1

Продолжение Приложения Г

Образцы выдерживают в вентилируемом сушильном шкафу при температуре 110 °С в течение 16 часов.

После сушки выдерживают при комнатной температуре в течение 4 часов.

Производят оценку, подсчитывая количество трещин на поверхности фанеры. Трещины необходимо учитывать только у насечек. У каждой насечки может быть не более двух трещин.

1.4 Обработка результата

Образовавшиеся трещины разделяют на две группы:

- Группа А: трещины длиной от 15 до 50 мм включительно;
- Группа В: трещины длиной более 50 мм, (если трещины выходят на кромку их считать более 50 мм);

Трещины до 15 мм не учитывают.

Максимальное суммарное количество трещин на трех образцах (шести пластиках) должно быть не более 72 штук.

Все трещины группы В, размером более 50 мм, учитывают дважды. Трещины группы А размером от 15 до 50 мм добавляются к результату группы В. Индекс растрескивания определяют по общей сумме трещин и рассчитывают по формуле Д.1:

$$I_{\text{раст}} = (\Sigma A + 2 \times (\Sigma B)) \times 1,39 \quad (\text{Г.1})$$

Где:

$I_{\text{раст}}$ – индекс растрескивания;

ΣA – сумма всех трещин группы А (шт.);

ΣB – сумма всех трещин группы В (шт.).

Пример подсчета трещин представлен в таблице Г.2.

1.5 Оценка результата

Устойчивость UV покрытия к растрескиванию оценивают по полученному индексу растрескивания $I_{\text{раст}}$ и поводят оценку измерения в соответствии с таблицей Г.1.

Таблица Г.1

Индекс растрескивания	Оценка измерения
до 10	Отлично
От 11 до 40	Хорошо
От 41 до 60	Достаточно
От 61 до 80	Удовлетворительно
Более 80	Не удовлетворительно

Окончание Приложения Г

Таблица Г.2

Размер трещин	1 образец		2 образец		3 образец		Итого	Баллы
	верх	низ	верх	низ	верх	низ		
До 15	2	0	1	1	0	1	5	0
До 50	5	8	6	7	8	7	41	41
Больше 50	2	4	2	1	4	4	17	17
Отсутствие трещин у насечек *	3	0	3	3	0	0	9	0
Итого количество трещин	12	12	12	12	12	12	72	
<p>П р и м е ч а н и е – * отсутствующие трещины у насечек учитывают в общем подсчете трещин, чтобы не потерять общее возможное количество трещин на образцах. В расчете индекса растрескивания их не учитывают.</p>								
<p style="text-align: center;">$I_{\text{раст}} = 41 + (17 * 2) * 1,39 = 104,25$</p> <p>Индекс растрескивания равен 104,25 результат – не удовлетворительный</p>								

ПРИЛОЖЕНИЕ Д
(обязательное)

**Метод определения водопроницаемости UV покрытия фанеры SVEZA
MONOLITH (тест «Cobb»)**

1.1 Аппаратура, приборы, инструменты, химическая посуда, материалы.

Для проведения испытаний применяют:

- весы с точностью взвешивания до 0,01 г;
- чашка кристаллизационная цилиндрическая (ЧКЦ 2-100) диаметром – 72 мм, высотой – 40 мм, емкостью не менее 100 мл, по ГОСТ 25336;
- камера кондиционирования;
- алюминиевый скотч;
- фильтры обеззоленные.

1.2 Отбор и подготовка образцов

Отбор и подготовку образцов производят согласно НТД каждого комбината группы «СВЕЗА». Образцы должны быть изготовлены с гладкими параллельными и взаимно-перпендикулярными кромками и не должны иметь дефектов на поверхности.

Перед проведением испытания образцы кондиционируют в течение не менее 72 часов в климатической камере при температуре (20 ± 2) °С и относительной влажности воздуха (65 ± 5) %.

После кондиционирования кромки образцов герметизируют алюминиевым скотчем.

1.3 Проведение испытаний

Кондиционированные образцы с герметизированными кромками взвешивают с погрешностью не более 0,01 г. В чашку наливают 100 мл дистиллированной воды, закрывают стороной образца с UV покрытием, переворачивают на 180° и устанавливают на горизонтальную поверхность. Испытаниям должны подвергаться обе пласти образца (верхняя и нижняя).

Образцы с чашками помещают в камеру кондиционирования и выдерживают в течение 7 суток.

По истечении времени образцы с чашками достают из климатической камеры переворачивают их на 180°, убирают с чашек образцы, фильтровальной бумагой удаляют с поверхности образцов остатки воды и не позднее чем через 10 минут взвешивают образцы на весах.

Проводят два параллельных испытания на каждой стороне образца.

Окончание Приложения Д

1.4 Обработка результатов испытаний

Водопроницаемость определяют путем измерения объема воды, просочившейся через поверхность и вычисляют по формуле Д.1:

$$\Delta W_{\text{прон}} = \frac{(m_1 - m)}{S}, \text{ г/м}^2 \quad (\text{Д.1})$$

Где:

m – масса образца до размещения бюксы с водой на покрытии фанеры, г;

m_1 – масса образцов после снятия бюксы с водой с покрытия фанеры, г;

S – площадь соприкосновения воды с поверхностью образца, м².

Результат испытания округляют до двух десятичных знаков.

За результат испытаний принимается среднее арифметическое значение результатов двух измерений каждой поверхности.

Библиография

- [1] DIN EN ISO 12460-3 Древесные материалы – Определение выделения формальдегида. Часть 3. Метод газового анализа
- [2] EN 326-1-1994 Плиты древесные. Отбор образцов, раскрой и контроль. Часть 1: Отбор и раскрой образцов для испытаний и выражение результатов испытаний
- [3] EN 322:1993 Древесные материалы. Определение влажности
- [4] EN 314-1:2004 Фанера. Качество склеивания. Часть 1. Методы испытаний
- [5] EN 310:1993 Плиты древесные. Определение модуля упругости при изгибе и предела прочности на изгиб
- [6] ГН 2.1.6.3492-17 Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе городских и сельских поселений
- [7] ГН 2.1.6.2309-07 Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест. Гигиенические нормативы
- [8] ГН 2.1.6.2328-08 Дополнение к ГН 2.1.6.2309-07 Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест. Гигиенические нормативы
- [9] Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утвержденные решением комиссии таможенного союза от 28.05.2010 № 299

УДК 674-415:006.354

МКС 79.060.10

ОКПД 2 16.21.12.119

Ключевые слова: стандарт организации, SVEZA MONOLITH, размеры, технические требования, упаковка, маркировка, методы контроля, транспортирование, хранение, гарантия.

Организация – разработчик
ООО «СВЕЗА-Лес»